NR 5 POZNAŃ, DNIA 1 MARCA 1937 ROCZNIK 18

PRZEGLĄD GRAFICZNY

Organ Związku Organizacyj Przemysłu Graficznego i Wydawniczego w Polsce z siedzibą w Warszawie

Adres redakcji i admin.: Poznań, Al. Marcinkowskiego 13, m. 35 — Tel. 25-55 — P.K.O. Poznań 202 868

KOMUNIKAT

KORPORACJI ZAKŁADÓW GRAFICZNYCH I WYDAWNICZYCH NA WOJEWÓDZTWO POZNAŃSKIE Z SIEDZIBĄ W POZNANIU

Donosimy uprzejmie, że biuro Korporacji mieści się nadal w Hotelu Francuskim, Aleje Marcinkowskiego 13, jednak nie jak dotychczas w pokoju nr 14, *lecz w pokoju nr 35, III piętro.*

TECHNOPSYCHOLOGIA PRACY

Niewątpliwie wywiera w a l k a o b y t ogromny wpływ na postęp i doskonalenie się tak gospodarstwa ogólnego jak i poszczególnych zakładów pracy. Z walki o byt wypływa walka konkurencyjna. Groźba konkurencji każe nam produkować coraz to lepiej, taniej i ładniej. Mózg ludzki jest nieprzebrany w pomysłach — by umożliwić jednostce nie tylko utrzymanie się w tej walce, ale i kroczyć w pierwszych szeregach zwycięzców. Nieprzebrana ilość przemyślnych narzędzi pracy, mających pracę zaoszczędzić czy ulepszyć, jest tego wymownym dowodem. Maszyny-potwory, zastępujące siły stu Herkulesów, maszynki — które zdają się w niejednym wypadku czynić zbędną tak kosztowną pracę mózgu — i wszystkie wielkie czy drobne, choćby i najdrobniejsze narzędzia ręczne, bez których dziś w pracy obejść się po prostu nie można — one wszystkie zaliczają się do arsenału broni w szalejącej i zawsze ogromnej walce ekonomicznej.

Myliłby się jednak ten, coby sądził, że wyścig maszyn jest już wszystkim, co umysł ludzki zdolen jest tu wymyślić. Maszyna sama w sobie pozostanie zawsze tylko bezdusznym martwym przedmiotem. Będąc w bezruchu nie przedstawia ona dla produkcji wiele więcej wartości niż kamień przydrożny. Przekonał nas o tym kryzys, zamieniający najwspanialsze twory inżynierskiej ręki w wielkie i przez długi czas nieużyteczne cmentarzysko żelaziwa.

Wartość maszyny, która stoi bezczynnie (lub narzędzia schowanego w pudle), leży jedynie w jej m o ż l i w o ś c i pracy. Jest ona może królewską córką ludzkiego geniuszu, lecz sama pozostawiona sobie — potrafi tylko bezużytecznie stać. M u s i dopiero przystąpić do niej C z ł o w i e k — by zbudzić ją wprawieniem w ruch, dokonanym swym rozumem i wolą kierowaną ręką — do wspaniałego działania.

W wyścigu walki o byt, w walce konkurencyjnej — nie wolno nam o tym c z ł o w i e k u zapominać. Nie jest obojętne, jaki człowiek przystąpi do maszyny, by ją w ruch użyteczny wprawić. Nie jest obojętne, czy i maszyna i narzędzie dopasowane są do swoich władców-ludzi. Nie jest wreszcie obojętne, jak i gdzie pracuje człowiek i jak długo trwa jego zdolność panowania nad swoim tworem-narzędziem.

Jeżeli narzędziami rządzą niezłomne prawa fizyki i chemii, to człowiekiem zawsze rządzą niezłomne prawa psychologii. Jeżeli więc we walce o byt wykorzystaliśmy wszystkie do dyspozycji nam stojące prawa fizyki i chemii — to i nieodzownie trzeba wezwać do szeregu i prawa psychologii. A o ile one są ważniejsze, to wynika przecież z jasnej świadomości, że maszyna i wszelakie inne narzędzia pozostaną w walce tylko i zawsze prostymi żołnierzami, słuchającymi i wykonującymi nakazy ludzkiej woli. Najprostszy robotnik, który do tego narzędzia przystępuje, należy już do kadry oficerskiej, naginającej narzędzie do swej działalności i potrzeby.

Psychologia dawno już zrozumiała zadania, które postawiło jej przed oczy życie gospodarcze. Rozwiązała ona już niejedno zagadnienie, mające przysłużyć się usprawnieniu pracy. Stworzyła całą nową dziedzinę wiedzy, mającej dać nowy arsenał broni dla walki o byt. Nazwano ją p s y c h o t e c h n i k ą. Słowo to nie oddaje dokładnego sensu tej nauki. Osobiście przychylam się do terminu, stworzonego przez Leona Walthera, „t e c h n o p s y c h o l o g i a p r a c y".

Na temat technopsychologii (psychotechniki) krążą po prostu legendy. Mało kto zdaje sobie sprawę, a przede wszystkim zainteresowani, czym ona właściwie jest i czego ona chce. Niejedni odnoszą się do niej jakby do czarnej magii nie mogącej wzbudzić żadnego zaufania. Tymczasem daje ona walce konkurencyjnej do ręki broń wprost, że użyję słowa drastycznego — niesamowitą.

W pierwszym rzędzie rozwiązuje ona zagadnienie d o b o r u pracowników. Każdy przedsiębiorca wie aż nadto dobrze, co znaczy dobrany zespół pracowników. Mieć pod ręką najlepszych pracowników, z których znowu móc z kolei najlepszych dobrać sobie kierowników — to olbrzymi atut w walce konkurencyjnej. Niewątpliwie niejeden z pracodawców może liczyć na swe „dobre oko" przy doborze pracowników. Niezawsze jest to jednak miernik wystarczający. Z zewnętrznej obserwacji niezawsze dotrzemy do tego, co leży wewnątrz człowieka — do jego osobistych wewnętrznych uzdolnień i cech charakteru, potrzebnych do danego rodzaju pracy. Do tych wewnętrznych cech usiłuje dotrzeć technopsychologia i przy jej pomo-

cy winien się odbyć dobór współpracowników. I nie tylko dobór, ale i przydzielenie każdemu z nich najbardziej odpowiedniego miejsca w zakładzie pracy. Rozwiązaniem tego zagadnienia zajmuje się technopsychologia w pierwszym rzędzie.

Niedość jednak odpowiednio dobrać pracowników. Trzeba ich jeszcze odpowiednio przeszkolić do potrzeb przedsiębiorstwa. Jeśli zaś chodzi o materiał surowy, który dopiero wchodzi do danego zawodu, trzeba go odpowiednio wyszkolić. Ważne jest tak dla życia gospodarczego, jak i dla jednostki, obierającej sobie zawód, by wyszkolenie to odbyło się możliwie szybko, sprawnie i dokładnie z zaoszczędzeniem wszelkiej niepotrzebnej straty cennej energii i nakładów finansowych. Pedagogika zaleca tu „szkołę na miarę“. Będzie ona niewątpliwie tym doskonalsza, im bardziej weźmie pod uwagę prawa psychologii rządzące człowiekiem. Nazwiemy takie postawienie kwestii: „wyrobieniem zawodowym na podstawie psychologicznej“.

Dalszym zagadnieniem rozwiązywanym przez technopsychologię jest kwestia takiego podziału pracy, ażeby ona była w sumie wykonana jak najsprawniej i jak najoszczędniej. Każdy pracodawca wie zapewne sam z własnego doświadczenia, iż wśród różnych dobrych pracowników znajdzie się zawsze jeden taki, który pewną część pracy wykona bardzo dobrze, a inną część pracy tylko dobrze. Znowu inny wśród nich ma szczęście właśnie do innej części pracy. Zagadnienie leży w tym, ażeby każdemu z nich dać właśnie odpowiednią jemu część pracy, którą potrafi nie tylko dobrze, ale i bardzo dobrze wykonać. Taki właściwy podział da w sumie ogólnej również nie tylko dobrze, ale i bardzo dobrze wykończoną pracę. Zapewne każdy zgodzi się na takie podejście do sprawy. Chodzi jedynie o to, jaki uczynić podział pracy. I tu technopsychologia daje zdumiewające wyniki. Nie ma żadnej pracy tak prostej, by nie można było jej rozłożyć na części. Obserwacja psychologa daje często, rzecz dziwna, ale prawdziwa (jak wynika z dotychczasowych doświadczeń), znacznie dokładniejszy obraz niż doświadczenie przedsiębiorcy.

Przy odpowiednim dostosowaniu pracy do pracownika ważne jest również i to, w jaki sposób pracownik do pracy się zabiera i jak ją wykonywa. Jeżelibyśmy się zastanowili, ile pracownik traci nieraz niepotrzebnie siły i czasu przez taką zdawało by się drobnostkę, jak nieodpowiednia pozycja przy pracy, zmuszająca go do wykonywania dodatkowych ruchów — bylibyśmy zdumieni, ile w sumie marnotrawstwa musielibyśmy zapisać na konto naszych strat. I znowu przychodzi nam z pomocą technopsychologia. Studiując wszystkie ruchy rzeczywiście wykonywane (nawet najdrobniejsze!) jak i ruchy potrzebne do wykonywania danej pracy — pozwala nam ona tak przystosować tok całej pracy, by ona mogła być dokonana z mniejszym nakładem energii równie dobrze, a może i lepiej.

Nie koniec na tym. Z doświadczeń naszych wiemy doskonale, jak wielkim wrogiem dobrze wykonywanej pracy jest — zmęczenie. Maszyna się nie męczy. Człowiek, podległy swej fizjologii — nie jest w stanie wykonywać pracę bezustannie. Zmęczenie nie tylko stawia tamę jego najlepszej chęci, ale i w czasie normalnej, nie przebierającej właściwej miary pracy — rzuca mu kłody pod nogi. Jeśli tok pracy będzie taki, by w możliwie doskonały sposób zmęczenie osłabić — wynik pracy pod każdym względem będzie lepszy. Technopsychologia i tu wkracza w szranki. Zdobycze jej na tym polu nie są bynajmniej małe i warte są, by się z nimi dokładnie zapoznać.

Niejeden z czytelników, konserwatywnie usposobiony, odniesie się z wątpliwościami do „nowinek“ z tego zakresu wiedzy. Możemy wszystkich uspokoić tym stwierdzeniem, że nieopatrzne i nieprzemyślane wprowadzenie metod technopsychologicznych nie usprawniłoby zakładu pracy. Wręcz przeciwnie, zrewolucjonizowałoby go. Metody powyższe trzeba wprowadzać stopniowo i z należytym umiarem, aby nie hamować toku normalnej pracy. Z drugiej zaś strony nie możemy zapominać, że w walce o byt, w grze konkurencyjnej — technopsychologia stanowi potężną broń, za którą każdej chwili chwycić może nasz przeciwnik i z niewątpliwym skutkiem skierować ją przeciwko nam.

Na początek daliśmy tylko przegląd zagadnień którymi zajmuje się technopsychologia, inaczej mówiąc — psychotechnika. W następnych artykułach przyjrzymy się poszczególnym jej działom w ich praktycznym ujęciu.

Uwaga: Artykuł niniejszy oparty jest w dużej mierze na pracy *Leona Walthera:* Psychologia pracy. Poznań, 1932. Odbitka z „Kwartalnika Psychologicznego“ Tom III/2.

Marian Malczewski

MODELE I WZORY

Dostarczanie klientom na życzenie modeli i wzorów ze strony graficznych przedsiębiorstw specjalizujących się na odcinku grafiki użytkowej, zaprowadza się coraz bardziej. Modele i wzory stają się tedy ważnym współczynnikiem racjonalnej reklamy, doniosłej wagi środkiem współzawodnictwa w ubieganiu się o zdobycie klienta, niemniej w zabiegach pobudzania i tworzenia nowych zapotrzebowań.

Stąd uwagi godną jest rola i zadanie spełniane przez modele i wzory wykonywane na życzenie in blanco. Dlatego też modelownia drukarska i wzorcownia stać winny na odpowiednim poziomie swego powołania, dlatego czynności w tym dziale powierzać winniśmy nie tylko kwalifikowanym siłom, lecz zarazem pracownikom wypróbowanym, zdolnym do tworzenia nowych, pomysłowych projektów i oryginalnych tworów. Klient, zamawiający dla nowego na rynek wprowadzanego produktu nową szatę w formie opakowania, nie zawsze przychodzi z gotowym szkicem lub wzorem, lecz słusz-

nie zwraca się o radę i wskazówki, o projekt, wzór, model do swego dostawcy - fachowca, wytwórcy i specjalisty w tym dziale pracy.

Gdy zagranicą od szeregu już lat pracują na tym polu całe zastępy ludzi, należycie przygotowanych i teoretycznie oraz praktycznie wyszkolonych to u nas, za małymi tylko wyjątkami, sprawę modeli i wzorów traktuje się po macoszemu, z punktu widzenia przestarzałego konserwatyzmu i wygody. Wciąż jeszcze zapomina się o tym, że dziś, pomimo poprawiającej się powolnie koniunktury, trzeba nadal klienta szukać, przyciągać i zdobywać, trzeba zwiększone jego wymagania i żądania spełniać, a kapryśnym nierzadko upodobaniom sprostać. Dziś klient staje się wygodnym a dostawca branżowy pracujący w warunkach nie zawsze pomyślnych, raczej często komplikujących się, ma istotnie do spełnienia coraz trudniejsze zadanie.

Nie wystarcza zatem w zakresie kartonarstwa, opakowań, płaskich pudełek składanych, wyposażenia okien wystawowych itp. prac powierzać wyłącznie introligatorom starszym, rzekomo najbardziej doświadczonym. Nie trzeba też traktować wykonania modeli i wzorów jako zbędne zło, zwłaszcza, jeżeli chodzi o zaprezentowanie nowych pomysłów, gdy klient na podstawie dostarczonego wzoru czy modelu przekazać ma zamówienie, skoro od wyniku opróbkowanej oferty uzależnia wysokość nakładu. Rzecz zrozumiała, że gdy chodzi o prace zwykłe, regularnie się powtarzające, wykonywane na podstawie ustalonego schematu, wówczas nie potrzeba istotnie do wykonania wzoru żadnych nadzwyczajnych kwalifikacji fachowych, a tym mniej specjalnych urządzeń technicznych czy organizacyjnych.

Inaczej przedstawia się sprawa w wypadkach, gdy klient domaga się przedłożenia projektu, szkicu lub wzoru czy gotowego modelu in blanco — ażeby zadecydować dla n o w e g o t o w a r u — n o w e o p a k o w a n i e. Wiemy o tym z doświadczenia, a także nasz klient przestrzega zasady, że dobrze opakowany towar jest w połowie sprzedany, że gustowne i praktyczne opakowanie ułatwia sprzedaż i jest najlepszym propagatorem zbytu. Z racji tej praca nasza, w wypadku powyżej wspomnianym, odpowiadać winna pod względem rysunkowym i kompozycji artystycznym zasadom grafiki a w konstrukcji swej uwzględniać musi techniczne możliwości wykonania.

Rozwiązanie zadań tego rodzaju należy do fachowca - praktyka oraz artysty grafika, którzy wspólnymi siłami lub przy obopólnym porozumieniu wykonać zdolni są projekt czy model opakowania, odpowiadający wymaganiom estetycznym, artystycznym, higienicznym a jednocześnie techniczno - graficznym. Tylko współpraca drukarza z artystą grafikiem, zdolną jest do racjonalnej na omawianym odcinku służby dla klienta i tworzyć może wyroby grafiki użytkowej rzeczywiście nowoczesne i artystyczne, wyposażone w zalety skutecznego oddziaływania jako element reklamy.

Jakże często jednakże zdarza się, że pomimo rzetelnych wysiłków i starań, klientowi naszemu niezdecydowanemu, wzór doręczony odznaczający się cechami grafiki artystycznej, nie przypada do gustu a model w wykonaniu prostszym, lecz przemawiający efektem barw i płaszczyzn, znajdzie pełne uznanie i upodobanie. Życzenie klienta dla dostawcy rozkazem! Zamówione druki wykonuje się według wzoru zatwierdzonego. Co jednak dzieje się z modelami i wzorami, których klient nie zatwierdził? Przecież są to prace, których wykonanie wymagało wiele czasu, kompozycji artystycznej i wysiłku a przede wszystkim nakładu kosztów, przy czym nie zawsze istnieje możliwość ich wkalkulowania.

Prac takich, ze względu na ich wartość oraz z powodu powstałych dla nas kosztów, nie wolno nam niszczyć ani pozostawiać własnemu losowi. Tymczasem już sam fakt, że model lub wzór nie spełnił swego zadania, wydaje się być dostatecznym wyrokiem, skazującym model taki na zagładę, co jednocześnie obciąża nasze konto prac bezproduktywnych, czyli strat. Wartości tych niszczyć nie powinniśmy, bo co dla jednego było bezużyteczne, drugiemu klientowi, spoglądającemu na wyroby grafiki użytkowej pod innym kątem widzenia, oddać może doskonałe i pożądane usługi.

Z racji tej zagranicą zarówno w wielkich wyspecjalizowanych zakładach graficznych i przeróbki papieru, jak też średnich i mniejszych wytwórniach opakowań, modele i wzory in blanco rejestruje się i odkłada do odpowiednio urządzonych i według grup branżowych posegregowanych wzorników. Przekonano się, że włożony w rejestrację oraz urządzenie wzorników trud i koszty, w krótkim stosunkowo czasie sowicie się opłaciły. Modele i wzory nieodpowiednie dla jednego, nabył i zaakceptował w całości lub z pewnymi zmianami inny klient. Oparcie o gotowe szkice, modele i wzory, naprowadza rysownika na nowe myśli, koncepcję i kompozycję, ułatwia i znacznie usprawnia jego pracę, jak w ogóle daje możliwość skrócenia terminu dostawy wzorów, co niejednokrotnie decyduje o uzyskaniu zamówienia i pozyskaniu nowego klienta.

Wszelkie wzory i modele wykonać należy w ten sposób, ażeby późniejsza masowa produkcja opakowań oraz poszczególne fazy pracy w odnośnych oddziałach przeróbczych, nie napotykały na trudności. Ważnym więc jest, ażeby modele i wzory były wytworem danego zakładu a nie doręczano ich z zewnątrz, w dodatku może przy współudziale domorosłych artystów grafików i rysowników. — Z własnych warsztatów wyjdą prace bezsprzecznie użyteczne i dlatego każdy model czy wzór lub jego część składowa, znaleźć winny rychlej czy później zastosowanie w użyciu praktycznym.

Urządzenie i organizacja rejestracji modeli i wzorów jest właściwie zagadnieniem indywidualnym każdego przedsiębiorstwa. Poniżej opisany system nadaje się dla każdego przedsiębiorstwa, które dysponuje oddziałem fotograficznym lub conajmniej odpowiednim aparatem fotograficznym.

Z każdego wartościowego modelu kompozycji własnej robi się kilka zdjęć i to w całości, albo za-

leżnie od potrzeby również z poszczególnych części składowych. Fotografie muszą być dość dużego rozmiaru, co ułatwia orientację. Wzorniki, właściwie albumy modeli i wzorów są najodpowiedniejsze typu kart luźnych, które łatwo wkładać i wyjmować można. Niezależnie od tego, odkłada się w regały oryginały modeli. Wzorniki ugrupowane są według działów i branż a rejestracji poszczególnych modeli dokonuje się na kartach specjalnie do tego celu założonej kartoteki. Jeżeli na życzenie klienta przeprowadzono później zmianę w rysunku lub tekście modelu, robi się z tego odpowiednią adnotację w kartotece.

Tak założona wzorcownia, z biegiem kilku lat rozrasta się do przeobfitych i niezmiernie cennych kolekcji wzorów i modeli opakowań wszelkiego rodzaju, pudełek płaskich składanych, artykułów sztancowanych, etykiet, plakatów, oraz każdego rodzaju fabrykatów z zakresu grafiki użytkowej. Ileż to drogiego czasu zaoszczędza się przy obsłudze klienta, jak nieprzebraną jest skarbnica motywów i koncepcji nasuwających coraz to nowe projekty, jak pomysłowo i celowo uzupełniać można bez trudu i mozołu wzorniki przedstawicieli i podróżujących, ileż na zniszczenie w innym wypadku skazanych wartości, przez rejestrację i wzorcownię znajduje pozytywne zużytkowanie i zmniejsza konto bezproduktywnych robót a jednocześnie strat.

Kartoteka, wzornik oraz regały z odłożonymi oryginalnymi wzorami i modelami, stanowią odpowiednio z sobą połączoną nieodłączną całość i stanowią również dla własnej propagandy wielce pożądany aparat, ułatwiający przeprowadzenie skutecznej kampanii reklamowej. Posiadać wzorcownię utrzymaną na odpowiednim poziomie zadania i przeznaczenia, powinno być dążeniem każdego właściciela oraz kierownika specjalizującego się zakładu graficznego lub fabryki czy wytwórni wyrobów papierniczych.

P.

DRUK KOLOROWY SYSTEMEM BECKMANNA

Sposób druku kolorowego systemem Beckmanna był poruszany na łamach prasy zagranicznej dość często, oraz dwukrotnie demonstrowany na targach lipskich. Pierwszą fabryką, która pomysł konstruktora i projektodawcy Beckmana zrealizowała i wprowadziła na rynek graficzny, była fabryka maszyn „Koenig & Bauer", przy maszynie dwuturowej „Sturmvogel".

Zachętą do wprowadzenia tego sposobu druku kolorowego było coraz większe zainteresowanie się konsumentów drukami pięknymi zwłaszcza kolorowymi. Ponieważ tendencja ta wzrastała, przeto konstruktorzy silili się na różne sposoby, przy

DZIEJE SZTUKI LITOGRAFICZNEJ W POZNANIU

(Ciąg dalszy z nru 4)

Pierwszą wiadomością o zakładzie Simona jest notatka jaka się ukazała w *„Gazecie Wielkiego Xięstwa Poznańskiego"* w r. 1820. W nrze 60 czytamy następujące ogłoszenie: „przyprowadziwszy Litografią (druk na kamieniu) moią do tego stopnia, iż wszelkie zamówienia bądź w mieyscu bądź na Prowincyi iak n. p. kwity, tabelle, bilety, etykiety, napisy, adressa, rysunki, listy frachtowe, księgi kupieckie i gospodarskie, czerwono i czarno liniowane, oraz muzykalne dzieła, przyimować i w iaknaykrótszym czasie uskuteczniać iestem w stanie, mam honor polecić się łaskawey Publiczności z przyrzeczeniem iak nayumiarkowańszey ceny — Poznań, dnia 11 kwietnia 1820 r. — C. A. Simon."

Simon cieszył się pierwotnie w pełni poparciem władz pruskich, atoli z czasem wydaje władza rejencyjna następujące o nim orzeczenie: „Die Handlung steht zwar im allgemeinen in keinem üblen Rufe, doch scheint der Chef derselben mehr mit den polnischen Familien der Provinz als den deutschen im Verkehr zu stehen." Było to zresztą zupełnie zrozumiałe. Polak z krwi i kości, spraw ojczystych wielki miłośnik i popularyzator, nie mógł Simon nigdy służyć sprawie obcej i najemnej. Wszakże o nim to mowa w Motty'go „Przechadzkach po mieście Poznaniu": „możesz jeszcze ... na wsie lub w miasteczku w jakim domu, gdzie szanują rzeczy po dziadach i babkach, spotkać się z Kościuszką, Poniatowskim, Rejtanem, Małachowskim, Staszycem, Kołłątajem, Chłopickim, Skrzyneckim, Umińskim itd., pochodzącymi z litografii Simona; nie są to arcydzieła lecz rzadkie już pamiątki i szczerze się cieszę, jeśli którego z nich gdzieś ujrzę przypadkiem, jako starych znajomych" (tom IV, str. 198—200, 1889—91).

Wspomniane przez autora „Przechadzek" wizerunki, były to oddzielne karty najpoważniejszej pozycji wydawniczej instytutu litograficznego K. A. Simona, albumu pt. *„Zbiór wizerunków wsławionych w ostatnich czasach Polaków"*, Poznań—Berlin, składający się z 26 kart in folio z portretami.

Do tego zbioru, pierwszego podobnego wydawnictwa tłoczonego w Poznaniu, należą następujące wizerunki: Krasickiego, S. N. Małachowskiego, A. ks. Czartoryskiego, S. K. B. Mokronoskiego, gen. Dąbrowskiego, St. Konarskiego, A. Madalińskiego, Kilińskiego, hr. Ossolińskiego, Skrzyneckiego, ks. Józefa, Kołłątaja, hr. Bielińskiego, ks. Sapiehy, Staszica, Zakrzewskiego, Kościuszki, St.

czym pomysł Beckmanna okazał się najpraktyczniejszy i dlatego zasługuje na szczególne wyróżnienie.

Pomysł Beckmanna polega na wbudowaniu w maszynę fundamentu wiszącego w kształcie cylindra, na który przyczepia się półokrągłe płyty (drugą formę drukową), przez co powstaje możność wykonania dwubarwnego druku przez jednorazowy przebieg maszyny. Wynika stąd, że nie potrzeba na to wielkich inwestycyj i dla większych, postępowych zakładów graficznych sprawa ta nie będzie przedstawiać większych trudności. Dotychczasowe maszyny do druku dwu- i kilkubarwnego z powodu braku rejestru były używane do prac gorszego gatunku, gdzie specjalnie o dokładność nie chodziło. Dalsze ujemne strony, to nadmiar cylindrów i fundamentów, zwiększenie zajmowanej przestrzeni przez maszynę, wreszcie przedłużony czas na przyrząd. Konstrukcja Beckmanna nadaje się wyłącznie do maszyn dwuturowych, ponieważ te maszyny umożliwiają otrzymanie dokładnego rejestru i nie wymagają wiele przyrządu. Druk odbywa się w zwykły sposób, dlatego rozwój tych maszyn może liczyć na powodzenie. Maszyna dwuturowa z konstrukcją Beckmanna może być zastosowana do wszelkich prac, zarówno jedno- jak i wielobarwnych, tak jak każda inna maszyna dwuturowa i to bez większego przestawiania.

A więc płaska forma zostaje zaklinowana normalnie jak każda inna dotychczasowym sposobem, natomiast forma druga zostaje umocowana na cylindrze za pomocą fascet.

Oczywiście, że tylko płyty wchodzą w rachubę, a ponieważ druk z nich odbywa się z cylindra okrągłego, przeto płyty muszą przybrać kształt owalny, do czego służy specjalny aparat.

Ponieważ cylinder przy maszynie dwuturowej obraca się dwukrotnie zanim oddrukuje formę, zatem wbudowany cylinder z formą obróci się czterokrotnie ponieważ jest o połowę mniejszy, przez co uzyskamy idealne zafarbowanie. Do cylindra tego należy osobny kałamarz i wałki. Klisze, których używa się do druku są grubości 0,5 mm, wykonane z cynku lub miedzi. Po zaokrągleniu ich w specjalnym aparacie zostają podlane metalem do wysokości 4,5 mm. Przedtem jednak robi maszynista przyrząd normalny pod kliszą i nalepia go, po czym przez tłok w prasie hydraulicznej uzyskujemy na powierzchni kliszy relief, który przyczynia się do otrzymania ciemnych, średnich i jasnych tonów.

Ażeby klisze nie utraciły nic na swej dokładności w rozmiarach, czy to płaskie czy też okrągłe, podlewanie ich metalem do wysokości 4,5 mm odbywa się w specjalnym aparacie ogrzewanym



Marian Jakób Jaroczyński — „Tabacznik z Poznania"
Litografia z oficyny Wiktora Kurnatowskiego 1841—1846

Potockiego, M. Sokolnickiego, hr. Potockiego, A. Zamoyskiego, W. Rzewuskiego, J. Jasińskiego, Rejtana, Pułaskiego i Niemcewicza. Plansze, wykonane kredą, sygnowane są u dołu: Poznań i Berlin (niektóre tylko — Poznań) w Litografii K. A. Simona. Na kamieniach rysowali je poznańscy artyści: H. Gretsel, L. Kołodziejowski, uczeń A. Remy'ego z Berlina, oraz późniejszy znakomity rysownik i malarz Teofil Mielcarzewicz.

Wykonał był jeszcze Simon album przedstawiające armię polską (tablic 23), luźne odbitki portretowe, ilustracje książkowe na tematy z Pisma św. itp., których autorowie są częstokroć późniejszymi mistrzami, jak np. Fabian Sarnecki, twórca rzadkiego dziś portretu przedstawiającego arcybiskupa gnieźnieńsko-poznańskiego hr. Górzeńskiego.

Przez długi czas była oficyna Simona jedną z najpoważniejszych firm litograficznych w Poznaniu. Majątek zakładu wynosił około roku 1833 rzekomo 15 000 talarów, pomocników pracowało czterech. Dr Brosig zupełnie słusznie nazwał Karola Antoniego Simona ojcem poznańskiej litografii.

Umarł w styczniu 1841 r. O jego śmierci donosi w rzewnych słowach „Orędownik Naukowy".

(Dokończenie nastąpi)

Hilary Majkowski

elektrycznie przy jednakowej temperaturze dla wszystkich klisz — według odpowiednich przepisów i skali temperatury.

Tak spreparowane klisze wytrzymują nakłady do 300 000 i więcej. Sam druk odbywa się bez większych trudności, dlatego że chwytacze uwalniają arkusz dopiero po odbiciu obydwuch kolorów. Czterobarwny druk, który otrzymuje reklamująca się fabryka maszyn, odbywa się w ten sposób, że nakładają dwie nakładaczki (lub samonakładacze) jednocześnie, każda po pół arkusza w dwóch kolorach. Jednakże ażeby farba na walkach się nie zeszła, przeto wałki muszą być rozcięte. W powyższy sposób możliwe jest drukować 4 kolory od razu, a czy kolory odpowiednio się kryją, można łatwo stwierdzić na gotowych już drukach. Naturalnie że może się zdarzyć, iż druk mokry przypadnie na mokry, wobec czego mogą powstać te same trudności co przy druku na dwóch maszynach. Tego rodzaju prace powinny być z góry dostosowane i odpowiednio przygotowane. Przy druku czterobarwnym w większych nakładach zyska się dostateczny czas na przeschnięcie druków tak, że dalsza praca nie napotka na trudności.

Z powyższego opisu wynika, iż jest to dalszy krok w drukarstwie i miejmy nadzieję, że ktoś pokusi się i u nas na wprowadzenie konstrukcji Beckmanna.

Wd.

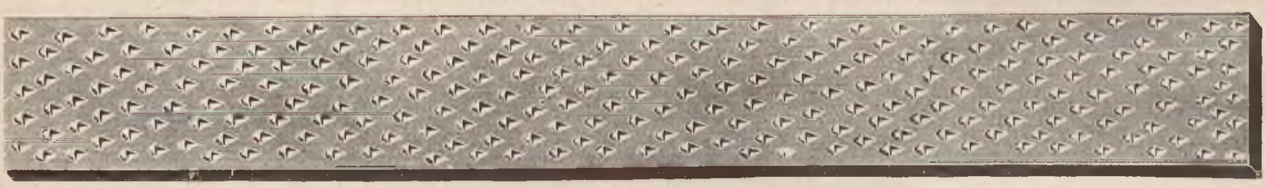
SZCZELINKI PRZECIW KŁADZENIU SIĘ WIERSZY LINOTYPOWYCH

Jak wielki kłopot sprawia drukarzowi-maszyniście przykry objaw kładzenia się wierszy linotypowych podczas druku w maszynie, o tym wiadomo powszechnie. Utrapienie to występuje oczywiście przy formach, w których wiersze linotypowe znajdują się w położeniu równoległym do wałków i cylindra. Stosowane do tej pory w praktyce różne środki zapobiegawcze okazały się jako niedoskonałe i wymagające długotrwałej i żmudnej „dłubaniny“, że wspomnimy np. o mozolnym umieszczaniu między wierszami w dolnej części układu wąskich skrawków kartonu, przycinanych na $^1/_6$ lub $^1/_4$ wysokości pisma.

Toteż brać drukarska od klepadła i kałamarza przyjmie niewątpliwie z wielkim zadowoleniem tę wiadomość, że towarzyszowi „po fachu“ Gustawowi Fessmannowi w Sztutgarcie udało się obmyślić i wynaleźć skuteczny środek, przeciwdziałający mankamentowi kładzenia sie wierszy linotypowych w trakcie druku. Różne dotychczasowe zalecenia i pomysły, zmierzające do usunięcia tego znienawidzonego zła, nie przynosiły właściwego rozwiązania sprawy i nie dawały drukarzowi - maszyniście skutecznego środka, który dozwalałby mu na nieprzerwaną pracę i zaoszczędzał niepotrzebnych zgryzot i utrapień.

Wynalazek Fessmanna polega bowiem na prostym, nieskomplikowanym pomyśle, który jednakże mimo tylu dziesiątków lat istnienia linotypu dopiero teraz się zrodził. Otóż Fessmann sporządził stalowe szczelinki grubości 6 punktów typograficznych, zaopatrzone gęsto po jednej stronie ostrymi 2-punktowymi ząbkami na wzór pilnika-zdziernika (raszpla), jak to poniżej umieszczona rycina uwidacznia. Przy układzie kilkułamowym znajdują zastosowanie szczelinki o obustronnym ząbkowaniu. Szczelinki te wyrabia się obecnie w Niemczech w długościach od 5 do 12 konkordansów. Na pomysłowy ten środek zaradczy uzyskał Fessmann ochronę patentową (DRP 627 120).

O tym, jakie straty w częstych postojach maszyny powoduje kładzenie się wierszy, jak wygląda produkt pracy mimo ciągłego złuźniania i „prostowania“ układu przez maszynistę, wspominamy niechętnie i z pewną goryczą. Często zachodzi nawet konieczność wyrzucenia układu z maszyny i drukowania nakładu połową formy o położeniu poprzecznym wierszy do cylindra.



Istotną przyczyną pochylania się układu w czasie druku jest pewna nieznaczna różnica w grubości wiersza linotypowego pomiędzy jego partią górną a dolną. Dolna część wiersza na skutek skośnie (konicznie) przebiegającego żeberkowania jest istotnie niecoś cieńsza. Aczkolwiek różnica ta przy jednym wierszu jest minimalna, to jednakże przy większej ilości wierszy w kolumnie jest ona już dość znaczna, przy czym pochylanie się układu przy położeniu równoległym wierszy do cylindra jest w trakcie druku prawie że nieuniknione.

W zapobieganiu temu utrapieniu okazują się szczelinki ząbkowane jako środek niezawodny. Posługiwanie się tymi szczelinkami jest nadzwyczaj łatwe i odbywa się bez jakiejkolwiek straty czasu. Przez przyłożenie omawianych szczelinek wzdłuż obu boków kolumn i następnie zaklinowanie formy zwykłym sposobem, zostaje każdy poszczególny wiersz silnie umiejscowiony. Ząbki wciskając się bowiem lekko w boczną ściankę wierszy linotypowych, uniemożliwiają przez to jakiekolwiek pochylenie bądź podnoszenie się układu maszynowego.

Tak więc szczelinki te, z racji swej skuteczności, staną się niezadługo powszechnym środkiem pomocniczym w pracy drukarza-maszynisty.

H. O.

ROZBIÓRKA I SCZYSZCZANIE UKŁADU RĘCZNEGO

Rozbiórka układu zajmuje w ogólnym zajęciu składacza ręcznego dość poważną pozycję, obliczaną na około $^1/_4$—$^1/_8$ czasu pracy, zależnie od rodzaju układu.

Rozbiórce nie poświęca się na ogół należnej uwagi, traktuje się ją jako pracę „nieproduktywną", nie przynoszącą doraźnych korzyści materialnych. Tak jednakże rozsądny drukarz nie będzie rozumował, gdyż było by to błędem nie do darowania. Korzyści z prawidłowo i regularnie przeprowadzanej rozbiórki są tak znaczne, że one właśnie decydują częstokroć o sprawności i rentowności zakładu.

Nie wiele pomoże drukarni zasobność w materiał wszelaki i pismo, jeżeli ten zapas w postaci pokiereszowanych kolumn i form „walił" się będzie na deskach. Cóż za korzyść wyniknąć może dla zakładu, jeżeli składacz nie będzie się „bawił" rozbiórką, ale zato „wyławiać" będzie zmuszony poszczególne litery, linie czy szczelinki z sypiącego się układu, zużywając na to niewspółmiernie dużo czasu. Że zmarnowany tu na poszukiwania czas nie będzie stał w żadnej propozycji do przewidzianych kosztów układu, jest sprawą oczywistą, jednakże kierownik takiego zakładu nie powinien się przy takim stanie rzeczy długo ostać ze swą rzekomo „gospodarczą" zasadą, — nietrwonienia czasu na nieproduktywną rozbiórkę. Przy tego rodzaju gospodarce niejedna już oficyna zeszła „na dziady". Jak wszędzie, tak i tu winien panować pewien plan i ład.

O ile już mowa o ładzie i porządku, to gdzie jak gdzie, ale przede wszystkim w warsztacie pracy składaczy ręcznych winien on znaleźć swe najszczytniejsze urzeczywistnienie. Niedocenianie znaczenia rozbiórki i wynikające stąd braki w materiale potrzebnym składaczowi, sprowadzają rychło nieporządki graniczące z niechlujstwem, tamując prawidłowy przebieg pracy.

Bezsensownemu zdaniu, że „za rozbiórkę nikt nie płaci", należy przeciwstawić inne w rodzaju następującego, że „nieporządek nigdy nie popłaca" i też nigdy nie stanie się źródłem zadowolenia i owocnej pracy.

Przy rozbiórce i sczyszczaniu układu należy oczywiście zwrócić również uwagę na prawidłowość i racjonalność tego rodzaju zajęcia, gdyż często w niewłaściwym sposobie przeprowadzania tej pracy tkwić może słuszny zarzut nieopłacalności. Nie wystarczy tylko rozbierać, lecz trzeba przy tym zdawać sobie z tego sprawę, jak — czyli w jaki sposób rozbierać, by wykonywana praca w swej wartości nie ustępowała np. pracy racjonalnego składania.

Rozpatrzmy po kolei samą czynność rozbiórki.

W wielkich zakładach wyznacza się do tej pracy zazwyczaj kilku starszych składaczy, którzy z pewnym planem zaopatrują poszczególne oddziały składalni w potrzebny im materiał justunkowy i czcionkowy.

Zależnie od okoliczności i czasu przypadnie każdemu składaczowi rozebrać jakiś układ. Przypatrzmy się, jak niewłaściwie niejeden z nich zabiera się do tej pracy. Z wyznaczonej do rozbiórki partii układu zabiera jeden kawałek na szufel i wędruje na swoje stanowisko. Po rozwiązaniu układu przystępuje do rozbiórki — lecz jak bezplanowo i bezmyślnie. Dokonuje on rozbiórki układu dokładnie w odwrotnym kierunku składania, wiersz po wierszu, przy czym niepotrzebnie pędzi z każdym oddzielnym słowem lub zdaniem z innego pisma złożonym tyle razy do tego samego pudła i z powrotem, ilekroć razy się ono znachodzi w tekście układu. To samo powtarza się z kwadratami, szczelinkami czy liniami. Rozbieracz jest stale w ruchu, stąd więc wniosek że pracuje gorliwie. Niestety jednak gorliwość sama bez pewnego planu i porządku działania nie przyniesie dostatecznych owoców pracy. Składacz zresztą nic sobie przy tym złego nie myśli; przywykł on do takiego sposobu rozbiórki od wielu już lat. Do tej pory nie zwrócił mu nikt na to uwagi, nie powiedziano mu, że taki sposób rozbiórki jest nie tyle fizycznie bardzo męczący oraz nieekonomiczny, ile że wiele godzin roboczych z tego powodu poszło na marne, czyli że w przeważnej części zostały nieproduktywnie przepracowane.

Omówimy nasamprzód właściwy sposób rozbiórki układu akcydensowego, gdyż tu właśnie przez nieodpowiednie przystąpienie do rzeczy najwięcej czasu się marnuje. Na możliwie wielkiej desce czy płycie należy pomieścić przewidziany do rozbiórki układ akcydensowy i tu trzeba już nad tym czuwać, by przeznaczyć rozbierającym składaczom równe charakterem pisma układy. Na desce samej winna znajdować się wokół dostatecznie wolna przestrzeń, by przystępujący do sczyszczania (rozdzielania) układu składacz miał dosyć miejsca na ułożenie różnego stopniem i długością materiału w odzielnych partiach czy kupkach. Różne charakterem i stopniem pisma rozmieszcza się na szuflach zapasowych i w wierszownikach, i z chwilą gdy sczyszczający składacz załatwił się z deską, rozpoczyna się uprzątanie linii, obsadni-

ków, szczelinek, kwadratów oraz pisma przez jednego lub kilku innych składaczy. Sczyszczający składacz zabiera się natomiast do „wypatroszenia“ układu na następnej desce. Zdumienie ogarnie zapewne wielu, jak szybko i wygodnie taki sposób rozbiórki się odbywa i jak mało składacze się zmęczyli w przeciwieństwie do dawniej praktykowanej bezplanowości tej pracy.

Stare, wybrakowane wierszowniki i szufelki oddadzą niemałe usługi przy rozdzielaniu i rozmieszczaniu różnych co do charakteru i stopnia pism, które to tu, to tam w jednym czy kilku słowach lub wierszach w układzie się mieszczą. Zasadą winno tu być, by nie latać z każdą drobnostką kilkakrotnie raz do tego, następnie innego pudła z pismem czy materiałem justunkowym, lecz przeciwnie — uskuteczniać odtransportowanie materiału czy rozbiórkę pisma w partiach możliwie największych w danym wypadku. Bardzo wskazane i przy tym ekonomiczne jest przedsiębranie rozbiórki w takim miejscu, by znajdowało się ono w najbliższym sąsiedztwie regałów z obsadnikami, kwadratami i szczelinkami.

Zwrócić należy przy rozbiórce i na to uwagę, by przez odpowiedni podział pracy ograniczyć do minimum wszelkie pochylanie się, dźwiganie ciężkich pudeł itp. Należy zatem unikać wszelkiego niepotrzebnego zamęczania się, gdyż nie przyczynia się to do sprawności w rozbiórce, lecz przeciwnie — obniża ją poważnie. (Dokończenie nastąpi)

Horski

PRAWO I SĄD

ZAMÓWIENIA RZĄDOWE

W numerze 4 „Przeglądu Graficznego“ omawialiśmy w artykule wstępnym pt. „Jednolite zasady udzielania zamówień rządowych“ projekt rozporządzenia regulującego szczegółowo te sprawy. Dziś zaznaczamy, że rozporządzenie to już ogłoszono w Dzienniku Ustaw z dnia 26 lutego 1937 Nr 13 pod poz. 92 i pod tytułem: „Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 29 stycznia 1937 r. o dostawach i robotach na rzecz Skarbu Państwa, samorządu oraz instytucyj prawa publicznego“. Rozporządzenie wyłącza spod swego działania monopole państwowe i te przedsiębiorstwa państwowe, które drogą rozporządzeń zostały wydzielone z ogólnej administracji państwowej. Również nie podlegają tym przepisom „Lasy Państwowe“, dla których Rada Ministrów wyda oddzielne rozporządzenie.

Rozporządzenie omawia bardzo szczegółowo wszystkie sprawy związane z zamówieniami publicznymi. Na specjalną uwagę zasługują rozdziały o poszczególnych rodzajach przetargów, przepisy o o f e r t a c h, o umowie, przyjmowaniu i odstawianiu zamówień.

Rozporządzenie wejdzie w życie z dniem 27 sierpnia 1937 r.

ZWOLNIENIE OD OPŁAT SKARG NA DZIAŁALNOŚĆ URZĘDÓW

Sprawę powyższą unormował okólnik nr 71 Prezydium Rady Ministrów (Dz. Urz. Min. Spraw Wewnętrznych nr 2/1937, poz. 21). Czytamy w tym okólniku: „Nie może mieć miejsca pociąganie osób wnoszących uzasadnione skargi i zażalenia na działalność urzędów i urzędników, do ponoszenia kosztów postępowania. Załatwianie tego rodzaju skarg i zażaleń leży przede wszystkim w interesie publicznym. Stąd koszty postępowania w szczególności również koszty doręczania pism związanych z załatwieniem nie ma ponosić wnoszący, lecz władza względnie osoby winne wykroczeń służbowych (§ 29 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 17 października 1932 r. Dz. U. R. P. Nr 92, poz. 780)“.

ZAŚWIADCZENIE KSIĄG UPROSZCZONYCH, NIE WYKORZYSTANYCH W JEDNYM ROKU

Zdarza się niejednokrotnie, że płatnicy, prowadzący uproszczone księgi handlowe, nie wykorzystują ich w jednym roku i użytkują te same księgi także w roku następnym. Jak wiadomo, uproszczone księgi winny być zaświadczone przez władze skarbowe względnie instytucje samorządu gospodarczego.

W związku z powyższym powstawały wątpliwości, czy księgi oparafowane uprzednio winny być przy użyciu ich na rok następny, oparafowane ponownie. Ministerstwo Skarbu okólnikiem z 1 lutego 1937 L. D. V. 13 561/1/36 wyjaśniło, że księgi uproszczone, w razie ich niewykorzystania przez prowadzących w jednym roku, mogą być zużytkowane w następnych okresach rachunkowych z warunkiem jednakże ponownego ich zaświadczenia przed rozpoczęciem prowadzenia w danym roku.

Dodajemy, że jeżeli uproszczona księga zostanie zapełniona zapisami przed ukończeniem roku gospodarczego, a przystąpi się do uskutecznienia zapisów w nowej księdze, to oczywiście, przed datą odnośnych wpisów, księga uproszczona powinna ulec także zaświadczeniu.

Z ORZECZNICTWA SĄDÓW NAJWYŻSZYCH

K s i ę g i h a n d l o w e p r a w i d ł o w o p r o w a d z o n e. Według orzeczenia Najwyższego Trybunału Administracyjnego z 21 X 1934 (L. rej. 1936/32) określenie „prawidłowo prowadzone księgi handlowe“ dotyczy nie tylko prawidłowości formalnej ksiąg, lecz także prawidłowości materialnej, która nakazuje, by wpisy w księgach były zgodne ze stanem faktycznym i by wszelkie zdarzenia obrotu handlowego znalazły wyraz w księgach we właściwym czasie.

U m o w a i n d y w i d u a l n a o d m i e n n a o d z b i o r o w e j. Wedle art. 66 rozporządzenia o umowie o pracę pracowników fizycznych wszelkie postanowienia umów, regulujące warunki pracy mniej korzystnie dla robotników aniżeli czyni to rozporządzenie, są nieważne i ulegają z mocy samego prawa zastąpieniu przez odnośne postanowienia tego rozporządzenia. Jednak pracodawcy wolno zawrzeć z robotnikiem umowę indywidualną, odmienną od istniejącej umowy zbiorowej. Ustawa bowiem nie wyklucza zawarcia odmiennej indywidualnej umowy z robotnikiem przez pracodawcę, choćby istniała umowa zbiorowa. Umowa zbiorowa nie jest kontraktem służbowym w rozumieniu ustawy cywilnej, gdyż nie wynika z niej bezpośrednio obowiązek realnego świadczenia usług, ani obowiązek zapłaty wynagrodzenia. Jest porozumieniem między pracodawcą, a organizacjami robotniczymi, co do warunków umów o pracę, zawartych z powołaniem się na te porozumienia. Porozumienie takie nie pozbawia jednak ani pracodawców ani robotników wolności zawierania umów na warunkach odmiennych. (Orzeczenie z dnia 12 XI 1935 C II 1665/35).

Jeżeli jednak pracodawca zawarł był taką umowę indywidualną z pracownikiem mimo istnienia umowy zbiorowej, wówczas wypowiedzenie umowy zbiorowej, regulującej jedynie w sposób cennikowy wysokość wynagrodzenia, n i e u z a s a d n i a równocześnie zerwania indywidualnej umowy o pracę. (Orzeczenie z dnia 18 VIII 1936 C II 880/36).

Wydawca: Korporacja Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Województwo Poznańskie z siedzibą w Poznaniu, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 14.
Redaktor: Henryk Orchowski w Poznaniu.
Adres Redakcji i Admin.: Poznań, Al. Marcinkowskiego 13. m. 14. Telefon nr 25-55 — P. K. O. Poznań 202 868.
Przedpłata kwartalna 6,00 zł już z przesyłką.
Ceny ogłoszeń: $^1/_1$ strona 100 zł, $^1/_2$ str. 50 zł, $^1/_4$ str. 25 zł, $^1/_8$ str. 12,50 zł, $^1/_{16}$ str. 6,25 zl, $^1/_{32}$ str. 3,25 zł. —
Przedruk dozwolony tylko za zgodą Redakcji.

O d b i t o w Rolniczej Drukarni i Księgarni Nakładowej, Spółka z ogr. odp. w Poznaniu, ulica Sew. Mielżyńskiego 24